

日 本 国 特 許 庁
JAPAN PATENT OFFICE

PCT/JP 03/13777

28.10.03

別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されている事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed with this Office.

出 願 年 月 日
Date of Application: 2 0 0 2 年 1 2 月 1 7 日

出 願 番 号
Application Number: 特 願 2 0 0 2 - 3 6 4 5 7 9

[ST. 10/C]: [J P 2 0 0 2 - 3 6 4 5 7 9]

出 願 人
Applicant(s): 本 田 技 研 工 業 株 式 有 限 公 司

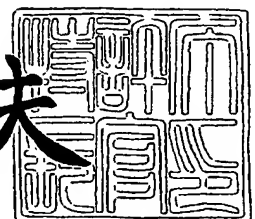
RECEIVED	
12 DEC 2003	
WIPO	PCT

PRIORITY DOCUMENT
SUBMITTED OR TRANSMITTED IN
COMPLIANCE WITH
RULE 17.1(a) OR (b)

2 0 0 3 年 1 1 月 2 8 日

特 許 庁 長 官
Commissioner,
Japan Patent Office

今 井 康 夫



Best Available Copy

【書類名】 特許願

【整理番号】 PSF63401HT

【提出日】 平成14年12月17日

【あて先】 特許庁長官殿

【国際特許分類】 H01M 8/02

【発明者】

【住所又は居所】 埼玉県和光市中央1丁目4番1号 株式会社本田技術研究所内

【氏名】 満田 直樹

【発明者】

【住所又は居所】 埼玉県和光市中央1丁目4番1号 株式会社本田技術研究所内

【氏名】 新海 洋

【特許出願人】

【識別番号】 000005326

【氏名又は名称】 本田技研工業株式会社

【代理人】

【識別番号】 100077805

【弁理士】

【氏名又は名称】 佐藤 辰彦

【選任した代理人】

【識別番号】 100077665

【弁理士】

【氏名又は名称】 千葉 剛宏

【手数料の表示】

【予納台帳番号】 015174

【納付金額】 21,000円

【提出物件の目録】

【物件名】 明細書 1

【物件名】 図面 1

【物件名】 要約書 1

【包括委任状番号】 9711295

【プルーフの要否】 要

【書類名】 明細書**【発明の名称】**

膜一電極構造体の製造方法

【特許請求の範囲】**【請求項 1】**

触媒層を備える 1 対の電極と、両電極の該触媒層により挟持された固体高分子電解質膜とを備え、

該触媒層は、該固体高分子電解質膜の外周縁よりも内周側に位置し、

該固体高分子電解質膜の少なくとも一方の面が、該触媒層と、接着性支持層とにより被覆されており、該接着性支持層は該触媒層の外周側に全周に亘って設けられ該固体高分子電解質膜に接着して支持する膜一電極構造体の製造方法であって、

高分子電解質溶液から固体高分子電解質膜を形成する工程と、

該固体高分子電解質膜の該接着性支持層により被覆される部分に、表面粗さの最大高さ R_{max} が $3 \sim 20 \mu m$ の範囲にある凹凸を形成する工程と、

シート状支持体上に接着剤を塗布し、乾燥させて該接着性支持層を形成する工程と、

該固体高分子電解質膜の該凹凸が形成された部分に、該シート状支持体上に形成された接着性支持層を、加熱下に押圧して接合する工程とを備えることを特徴とする膜一電極構造体の製造方法。

【請求項 2】

前記接着性支持層は、分子構造中にフッ素原子を有する接着剤を前記シート状支持体上に塗布し、乾燥させることにより形成することを特徴とする請求項 1 記載の膜一電極構造体の製造方法。

【発明の詳細な説明】**【0001】****【発明の属する技術分野】**

本発明は、固体高分子型燃料電池に用いられる膜一電極構造体の製造方法に関するものである。

【0002】

【従来の技術】

石油資源が枯渇化する一方、化石燃料の消費による地球温暖化等の環境問題が深刻化している。そこで、二酸化炭素の発生を伴わないクリーンな電動機用電力源として燃料電池が注目され、広範に開発されている。また、一部では前記燃料電池が実用化され始めている。前記燃料電池を自動車等に搭載する場合には、高電圧と大電流とが得やすいことから、高分子電解質膜を用いる固体高分子型燃料電池が好適に用いられる。

【0003】

前記固体高分子型燃料電池に用いる膜-電極構造体として、従来、図4に示すものが知られている（例えば特許文献1参照。）。

【0004】

図4に示す膜-電極構造体12は、高分子電解質膜2と、高分子電解質膜2を挟持する1対の触媒層3、4と、両触媒層3、4の上に積層された1対の拡散層5、6とからなる。膜-電極構造体12では、触媒層3、4と、拡散層5、6とが、高分子電解質膜2と同一の大きさに形成されており、各層3、4、5、6の外周縁が高分子電解質膜2の外周縁に一致するように積層されている。

【0005】

膜-電極構造体12では、拡散層5を介して触媒層3に水素、メタノール等の還元性ガスを導入すると、触媒層3で生成するプロトンが高分子電解質膜2を介して、前記酸素極側の触媒層4に移動する。触媒層4では、拡散層6を介して空気、酸素等の酸化性ガスが導入されており、前記プロトンが酸素及び電子と反応して水を生成する。従って、両触媒層3、4を導線を介して接続することにより、膜-電極構造体12を燃料電池として用いることができる。

【0006】

ところが、図4に示すように、触媒層3、4と、拡散層5、6との外周縁が高分子電解質膜2の外周縁に一致するように積層されていると、各拡散層5、6に供給されたガスが高分子電解質膜2の外周縁から反対側に回り込み、互いに混合するとの問題がある。また、触媒層3、4の外周縁同士的位置が近いために、両

触媒層 3, 4 が電氣的に短絡する虞があるという問題もある。

【0007】

前記問題を解決するために、図 5 に示すように、高分子電解質膜 2 を触媒層 3, 4、拡散層 5, 6 よりも大きく形成し、触媒層 3, 4、拡散層 5, 6 の外周縁が高分子電解質膜 2 の外周縁よりも内周側に位置するようにして積層した膜一電極構造体 13 が提案されている（例えば特許文献 2 参照。）。

【0008】

前記構成の膜一電極構造体 13 によれば、各拡散層 5, 6 に供給されたガスを、高分子電解質膜 2 の触媒層 3, 4、拡散層 5, 6 の外周縁から露出する部分により遮蔽して、その混合を防止することができる。また、高分子電解質膜 2 の前記露出する部分により、両触媒層 3, 4 の電氣的短絡を防止することができる。

【0009】

しかし、膜一電極構造体 13 を用いる燃料電池において、出力を向上するために高分子電解質膜 2 の膜厚を薄くすると、高分子電解質膜 2 の機械的強度が低下し、触媒層 3, 4、拡散層 5, 6 の外周縁から露出する部分が破損しやすくなる。そこで、本出願人により、図 1、図 2 に示すように、一方の触媒層 4 の外周側全周に亘って高分子電解質膜に接着して支持する接着性支持層 9 を設け、触媒層 4 と、接着性支持層 9 とにより高分子電解質膜 2 を被覆するようにした膜一電極構造体 1a, 1b が提案されている（特願 2001-260240 明細書参照）。

【0010】

膜一電極構造体 1a, 1b では、接着性支持層 9 により、触媒層 3, 4 と、拡散層 5, 6 との外周縁から外方に延在する高分子電解質膜 2 が保護され、破損を防止することが期待される。また、膜一電極構造体 1a, 1b では、触媒層 4 と接着性支持層 9 とを被覆する拡散層 6 を形成することにより、前記高分子電解質膜 2 を保護する作用をさらに補強できると期待される。

【0011】

膜一電極構造体 1a, 1b は、例えば、触媒層 3 が形成された拡散層 5 と、触媒層 4 が形成され、触媒層 4 の外周側に全周に亘って接着性支持層 9 が形成され

た拡散層 6 とを、それぞれ触媒層 3, 4 を備える側で高分子電解質膜 2 に積層し、ホットプレスする方法により製造される。

【0012】

しかしながら、前記方法により製造された燃料電池は、運転中に高温、高湿の環境に曝されると、該接着性支持層 9 が高分子電解質膜 2 から剥離してしまい、高分子電解質膜 2 を保護する効果が十分に得られないことがある。

【0013】

【特許文献 1】

米国特許第 5 1 7 6 9 6 6 号明細書

【特許文献 2】

特開 2 0 0 0 - 2 2 3 1 3 6 号公報

【0014】

【発明が解決しようとする課題】

本発明は、かかる不都合を解消して、燃料電池運転中の高温、高湿環境下においても接着性支持層が固体高分子電解質膜から剥離することのない膜-電極構造体の製造方法を提供することを目的とする。

【0015】

【課題を解決するための手段】

かかる目的を達成するために、本発明の膜-電極構造体の製造方法は、触媒層を備える 1 対の電極と、両電極の該触媒層により挟持された固体高分子電解質膜とを備え、該触媒層は、該固体高分子電解質膜の外周縁よりも内周側に位置し、該固体高分子電解質膜の少なくとも一方の面が、該触媒層と、接着性支持層とにより被覆されており、該接着性支持層は該触媒層の外周側に全周に亘って設けられ該固体高分子電解質膜に接着して支持する膜-電極構造体の製造方法であって、高分子電解質溶液から固体高分子電解質膜を形成する工程と、該固体高分子電解質膜の該接着性支持層により被覆される部分に、表面粗さの最大高さ R_{max} が $3 \sim 20 \mu m$ の範囲にある凹凸を形成する工程と、シート状支持体上に接着剤を塗布し、乾燥させて該接着性支持層を形成する工程と、該固体高分子電解質膜の該凹凸が形成された部分に、該シート状支持体上に形成された接着性支持層を、

加熱下に押圧して接合する工程とを備えることを特徴とする。

【0016】

本発明の製造方法によれば、前記固体高分子電解質膜は、前記接着性支持層により被覆される部分に予め表面粗さの最大高さ R_{max} が $3 \sim 20 \mu m$ の範囲にある凹凸が形成されており、前記接着性支持層は、該固体高分子電解質膜の該凹凸が形成された部分に、加熱下に押圧することにより接合される。この結果、前記接着性支持層は、前記凹凸を備える前記固体高分子電解質膜との間で強固な接着力を得ることができ、燃料電池運転中の高温、高湿の環境下に曝されても剥離することがない。従って、前記触媒層の外周縁から外方に延在する前記固体高分子電解質膜が前記接着性支持層により保護され、その破損を防止することができる。

【0017】

前記凹凸は、一般に「シボ（皺）」と呼ばれる微小な凹凸であり、例えば、該凹凸と同一の表面粗さを備える金型を前記固体高分子膜に押圧することにより形成することができる。前記凹凸は、前記 R_{max} が $3 \mu m$ 未満では、前記固体高分子電解質膜と前記接着性支持層との間の接着力を強固にする効果が得られない。また、前記 R_{max} が $20 \mu m$ を超えると、前記固体高分子電解質膜と前記接着性支持層との間で十分な密着性が得られず、却って接着力が低下する。

【0018】

また、前記接着性支持層は、カーボンペーパー等からなる拡散層を前記シート状支持体として、分子構造中にフッ素原子を有する接着剤を該シート状支持体上に塗布し、乾燥させることにより形成することができる。前記接着性支持層は、前記接着剤により形成されることにより、前記固体高分子電解質膜と前記接着性支持層との間で強固な接着力を得ることができる。前記接着性支持層は、前記固体高分子電解質膜の一方の面にのみ設けられていてもよく、両面に設けられていてもよい。

【0019】

【発明の実施の形態】

次に、添付の図面を参照しながら本発明の実施の形態についてさらに詳しく説

明する。図 1, 2 は本実施形態の製造方法により得られる膜－電極構造体の構成例を示す説明的断面図であり、図 3 は接着性支持層の接着強度と該接着性支持層の端縁部近傍における応力集中との試験に用いる膜－電極構造体の構成を示す説明的断面図である。

【0020】

図 1 に示すように、本実施形態の膜－電極構造体 1 a は、固体高分子電解質膜 2 と、固体高分子電解質膜 2 を挟持する 1 対の触媒層 3, 4 と、両触媒層 3, 4 の上に積層された 1 対の拡散層 5, 6 とからなる。膜－電極構造体 1 a では、触媒層 3 と拡散層 5 とにより電極 7 が形成されており、触媒層 4 と拡散層 6 とにより電極 8 が形成されている。

【0021】

前記固体高分子電解質膜 2 は触媒層 3, 4 よりも大きく形成されており、触媒層 3, 4 は固体高分子電解質膜 2 の外周縁よりも、内周側に位置するように積層されている。そして、固体高分子電解質膜 2 の一方の面は、触媒層 4 と、触媒層 4 の外周側に全周に亘って設けられ固体高分子電解質膜 2 に接着されて支持する接着性支持層 9 により被覆されており、触媒層 4 と接着性支持層 9 とは、拡散層 6 により被覆されている。また、固体高分子電解質膜 2 の他方の面は、触媒層 3 の外周側から外方に延在する部分が露出されている。

【0022】

膜－電極構造体 1 a では、触媒層 3 は触媒層 4 よりも大きく形成されており、触媒層 4 の外周縁は、固体高分子電解質膜 2 を挟んで、触媒層 3 の外周縁よりも内周側に位置している。しかし、図 2 に示す膜－電極構造体 1 b のように、触媒層 4 が触媒層 3 よりも大きく形成されていて、触媒層 3 の外周縁が、固体高分子電解質膜 2 を挟んで、触媒層 4 の外周縁よりも内周側に位置するようにしてもよい。

【0023】

本実施形態では、前記膜－電極構造体 1 a, 1 b を次のようにして製造する。

【0024】

まず、パーフルオロアルキレンスルホン酸高分子化合物（例えば、デュポン社

製ナフイオン（商品名））、スルホン化ポリアリーレン化合物等の有機溶媒溶液から、キャスト法により固体高分子電解質膜 2 を形成する。固体高分子電解質膜 2 は、例えば $50\ \mu\text{m}$ の乾燥膜厚を備えている。

【0025】

次に、固体高分子電解質膜 2 の触媒層 4 が形成される側の、触媒層 4 が形成される領域の外周側の全周に亘る接着性支持層 9 が形成される領域に、表面粗さの最大高さ R_{max} が $5 \sim 50\ \mu\text{m}$ の範囲にある金型を、加熱下に押圧する。この結果、前記金型の表面形状が転写され、固体高分子電解質膜 2 の接着性支持層 9 が形成される領域に、表面粗さの最大高さ R_{max} が $3 \sim 20\ \mu\text{m}$ の範囲にある凹凸が形成される。

【0026】

次に、カーボンブラックに白金粒子を担持させた触媒粒子を、前記高分子電解質溶液からなるイオン導伝性バインダーに均一に分散させることにより触媒ペーストを調製する。

【0027】

次に、カーボンブラックとポリテトラフルオロエチレン（PTFE）粒子との混合物をエチレングリコールに均一に分散させたスラリーを、カーボンペーパーの片面に塗布、乾燥させて下地層を形成し、該カーボンペーパーと下地層とからなる拡散層 5, 6 を形成する。このとき、拡散層 5 は固体高分子電解質膜 2 の外周縁の内周側に納まる大きさとし、拡散層 6 は固体高分子電解質膜 2 と同一の大きさとする。

【0028】

次に、拡散層 5 の下地層上に全面に亘って、前記触媒ペーストを塗布し、乾燥させることにより触媒層 3 を形成する。一方、拡散層 6 には、触媒層 4 の外周側となる部分の全周に亘って、接着剤を塗布し、接着性支持層 9 を形成する。そして、接着性支持層 9 の内周側に、前記触媒ペーストを塗布し、乾燥させることにより触媒層 4 を形成する。

【0029】

このとき、膜一電極構造体 1 a では触媒層 4 が触媒層 3 の外周縁の内周側に納

まる大きさとする。また、膜-電極構造体 1 b では触媒層 3 が触媒層 4 の外周縁の内周側に納まる大きさとする。

【0030】

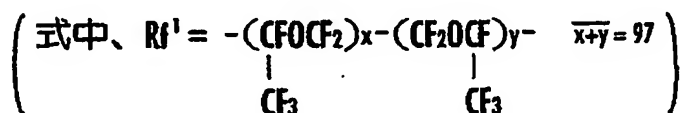
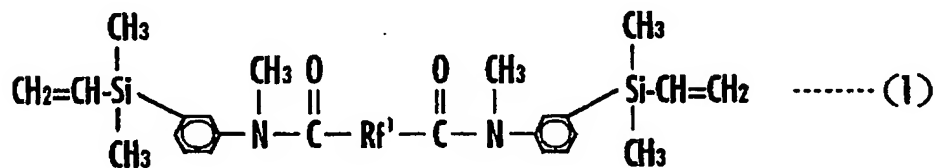
前記接着剤としては、分子構造中にフッ素原子を有するものを用いることができる。前記接着剤は、ポリシロキサン化合物と、少なくとも 2 個のアルケニル基を備える分子とを含み、前記アルケニル基が前記ポリシロキサン化合物と架橋することにより硬化するものが好ましい。

【0031】

このような接着剤として、例えば、次式 (1) で示されるポリマー (粘度 4.4 Pa・s、平均分子量 16500、ビニル基量 0.012 モル/100 g) 100 部、オルガノハイドロジェンポリシロキサン (鐘淵化学工業株式会社製、商品名: CR-100) 4 重量部、可塑剤 (出光石油化学株式会社製、商品名: PAO-5010) 8 部、ヒュームドシリカ (日本シリカ工業株式会社製) 12 部、オルガノシラン (信越化学工業株式会社製、商品名: KBM-303) 3 部を攪拌し、脱泡したものに、反応触媒として、ビス (1, 3-ジビニル-1, 1-3 テトラメチルジシロキサン) 白金触媒を白金が次式 (1) で示されるポリマーのビニル基量のモル数に対して 5×10^{-4} 当量となるように添加したものを挙げることができる。

【0032】

【化 1】



【0033】

または、前記接着剤として、分子鎖両末端ジメチルビニルシロキシ基封鎖メチル (3, 3, 3-トリフルオロプロピル) ポリシロキサン (粘度 1.0 Pa・s

、珪素原子結合ビニル基含有量 1.0 重量%) 100 部、分子鎖両末端ジメチル
ハイドロジェンシロキシ基封鎖ジメチルハイドロジェンシロシキ (3, 3, 3-
トリフルオロプロピル) ポリシロキサン (粘度 0.01 Pa·s、珪素原子結合
ビニル基含有量 0.5 重量%) 3.5 部、フェロセン 0.01 部を攪拌し、脱泡
したものに、反応触媒として、ビス (1, 3-ジビニル-1, 1-3 テトラメチ
ルジシロキサン) 白金触媒を、白金が分子鎖両末端ジメチルビニルシロキシ基封
鎖メチル (3, 3, 3-トリフルオロプロピル) ポリシロキサンに対して重量比
で 5 ppm となるように添加したものを挙げるができる。

【0034】

次に、固体高分子電解質膜 2 を、触媒層 3 が形成された拡散層 5 と、触媒層 4
が形成され、触媒層 4 の外周側に全周に亘って接着性支持層 9 が形成された拡散
層 6 とを、それぞれ触媒層 3, 4 を備える側で高分子電解質膜 2 に積層して、加
熱下に押圧する。この結果、固体高分子電解質膜 2 に触媒層 3, 4 が接合されて
一体化し、膜-電極構造体 1a, 1b を得ることができる。

【0035】

尚、触媒層 3, 4 は、フッ素系離型フィルム等のシート状支持体上に塗布し、
乾燥させて形成したものを触媒層 3, 4 の側で固体高分子電解質膜 2 に積層して
、加熱下に押圧し、該シート状支持体側から固体高分子電解質膜 2 に転写して接
合するようにしてもよい。この場合には、触媒層 3, 4 が接合された固体高分子
電解質膜 2 に拡散層 5 と、接着性支持層 9 が形成された拡散層 6 とを積層し、加
熱下に押圧することにより、全体を一体化して、膜-電極構造体 1a, 1b とす
る。

【0036】

また、図 1, 2 では、触媒層 4 の端縁と接着性支持層 9 の端縁とが密着して形
成されているが、接着性支持層 9 は触媒層 4 の外周側に全周に亘って形成されて
いればよく、触媒層 4 の端縁と接着性支持層 9 の端縁との間に間隙が設けられて
いてもよい。また、図 1, 2 では、接着性支持層 9 が設けられている面と反対側
の面では、触媒層 3 の上に同一の大きさの拡散層 5 が積層されているが、拡散層
5 は触媒層 3 より大きく、例えば固体高分子電解質膜 2 と同一の大きさを備えて

いてもよい。

【0037】

さらに、図1、2では、固体高分子電解質膜2の一方の面のみが、触媒層4と接着性支持層9とにより被覆されているが、他方の面についても触媒層3の外周側に全周に亘って接着性支持層9を形成し、触媒層3と接着性支持層9とにより被覆するようにしてもよい。この場合、接着性支持層9は、触媒層3の外周縁から外方に延在する固体高分子電解質膜2の少なくとも一部を被覆していればよく、全体を被覆する必要はない。また、この場合、固体高分子電解質膜2は、触媒層3が形成される領域の外周側の全周に亘って、表面粗さの最大高さ R_{max} が $3 \sim 20 \mu m$ の範囲にある凹凸（図示せず）が設けられている。

【0038】

膜一電極構造体1a、1bでは、電極7を燃料極（アノード）として拡散層5を介して触媒層3に水素、メタノール等の還元性ガスを導入する一方、電極8を酸素極（カソード）として拡散層6を介して触媒層4に空気、酸素等の酸化性ガスを導入する。このようにすると、燃料極（電極7）側では、触媒層3に含まれる触媒の作用により、前記還元性ガスからプロトン及び電子が生成し、前記プロトンは固体高分子電解質膜2を介して、前記酸素極（電極8）側の触媒層4に移動する。そして、前記プロトンは、触媒層4に含まれる触媒の作用により、触媒層4に導入される前記酸化性ガス及び電子と反応して水を生成する。従って、前記燃料極と酸素極とを導線を介して接続することにより、前記燃料極で生成した電子を前記酸素極に送る回路が形成され、電流を取り出すことができ、膜一電極構造体1a、1bを燃料電池として用いることができる。

【0039】

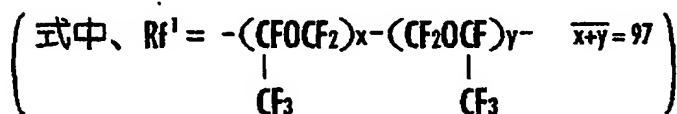
次に、本発明の実施例と比較例とを示す。

【0040】

【実施例1】

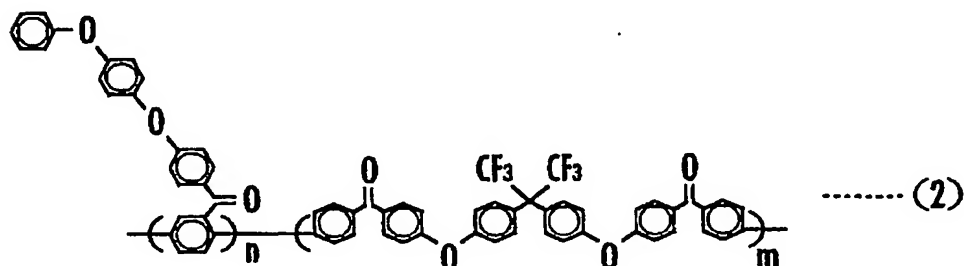
本実施例では、まず、次式（1）で示されるポリマー（粘度 $4.4 Pa \cdot s$ 、平均分子量16500、ビニル基量 $0.012 \text{ モル} / 100 \text{ g}$ ）100部、オルガノハイドロジェンポリシロキサン（鐘淵化学工業株式会社製、商品名：CR-

【0 0 4 1】

$$\begin{array}{c} \text{CH}_3 \\ | \\ \text{CH}_2=\text{CH}-\text{Si}-\text{C}_6\text{H}_4-\text{N}(\text{CH}_3)-\text{C}(=\text{O})-\text{Rf}^1-\text{C}(=\text{O})-\text{N}(\text{CH}_3)-\text{C}_6\text{H}_4-\text{Si}-\text{CH}=\text{CH}_2 \\ | \\ \text{CH}_3 \end{array} \quad \text{----- (1)}$$


次に、次式（２）で示されるポリアリーレン化合物に濃硫酸を加え、イオン交換容量が 2.0 meq/g となるようにスルホン化して、スルホン化ポリアリーレン化合物を調製した。

【化3】



$$n : m = 1 : 1$$

出証特 2 0 0 3 - 3 0 9 8 4 4 9

次に、前記スルホン化ポリアリーレン化合物をN-メチルピロリドンに溶解して高分子電解質溶液を調製し、該高分子電解質溶液からキャスト法により成膜して、オープンにて80℃の温度で2時間乾燥することにより、乾燥膜厚50 μ mの固体高分子電解質膜2を調製した。得られた固体高分子電解質膜2は、蒸留水中に24時間浸漬して、不純物を除去したのち、乾燥した。

【0045】

次に、固体高分子電解質膜2の触媒層4が形成される側の、触媒層4が形成される領域の外周側の全周に亘る接着性支持層9が形成される領域に、表面粗さの最大高さR_{max}が5～50 μ mの範囲にある「シボ」を備える金型を、40℃、10MPaで10分間プレスした。この結果、前記金型の「シボ」の形状が転写され、固体高分子電解質膜2の接着性支持層9が形成される領域に、表面粗さの最大高さR_{max}が3～20 μ mの範囲にある凹凸（図示せず）が形成された。

【0046】

次に、カーボンブラック（ファーンズブラック）に白金粒子を、カーボンブラック：白金＝1：1の重量比で担持させて触媒粒子を調製した。次に、前記触媒粒子をイオン導伝性高分子バインダー溶液としてのパーフルオロアルキレンスルホン酸高分子化合物（例えば、デュポン社製ナフィオン（商品名））溶液に、触媒粒子：バインダー＝1：1の重量比で均一に分散させることにより、触媒ペーストを調製した。

【0047】

次に、カーボンブラックとポリテトラフルオロエチレン（PTFE）粒子とを4：6の重量比で混合して得られた混合物をエチレングリコールに均一に分散させたスラリーを、カーボンペーパーの片面に塗布、乾燥させて下地層を形成し、該カーボンペーパーと下地層とからなる拡散層5、6を形成した。尚、拡散層5は固体高分子電解質膜2の外周縁の内周側に納まる大きさとし、拡散層6は固体高分子電解質膜2と同一の大きさとした。

【0048】

次に、拡散層5の下地層上に全面に亘って、スクリーン印刷により前記触媒ペーストを白金量が0.5mg/cm²となるように塗布し、60℃で10分間加

熱した後、減圧下に120℃で15分間加熱して、乾燥させることにより触媒層3を形成した。

【0049】

次に、拡散層6の触媒層4の外周側となる部分の全周に亘って、スクリーン印刷により前記接着剤を塗布し、接着性支持層9を形成した。次に、拡散層6に形成された接着性支持層9の内周側に、スクリーン印刷により前記触媒ペーストを白金量が 0.5 mg/cm^2 となるように塗布し、60℃で10分間加熱した後、減圧下に120℃で15分間加熱して、乾燥させることにより触媒層4を形成した。触媒層4は、触媒層3の外周縁の内周側に納まる大きさとした。

【0050】

次に、固体高分子電解質膜2を触媒層3、4で挟持し、150℃、2.5MPaで15分間のホットプレスを行うことにより一体化し、図1示の膜-電極構造体1aを製造した。

【0051】

次に、接着性支持層9の接着強度と、接着性支持層9の端縁部近傍における固体高分子電解質膜2の応力集中との試験に用いるために、図3に示す膜-電極構造体11を製造した。膜-電極構造体11は、次の点を除いて、膜-電極構造体1aと全く同一の構成を備えている。

- ①拡散層5が触媒層3の外周縁から外方に延在されている点。
- ②固体高分子電解質膜2と拡散層6とが接着性支持層9の外周縁から外方に延在されている点。
- ③触媒層4と接着性支持層9との間に間隙10が設けられている点。

【0052】

次に、膜-電極構造体11を、23℃、相対湿度30%の環境下に100時間放置した後、拡散層5のカーボンペーパーのみを剥離し、図3の断面方向に沿って、1cm幅の短冊状に裁断して試験片を作成した。膜-電極構造体11は、前述のように、固体高分子電解質膜2と拡散層6とが接着性支持層9の外周縁から外方に延在されている。従って、前記試験片は、固体高分子電解質膜2と拡散層6との端部を把持して互いに離反する方向に引張る操作を行うために都合のよい

構造となる。また、膜－電極構造体 11 では、前述のように触媒層 4 と接着性支持層 9 との間に間隙 10 が設けられているので、前記試験片を前記のように引張ったときに、触媒層 4 に関わりなく、接着性支持層 9 のみの剥離強度を測定することができる。

【0053】

次に、前記試験片の接着性支持層 9 の外周縁から外方に延在された固体高分子電解質膜 2 と拡散層 6 との端部を把持し、互いに離反する方向に 1 mm/秒の速度で引張り、接着性支持層 9 が剥離しつつあるときの荷重を剥離強度として測定した。測定は、試験片 5 個について行い、その平均値を求めて剥離強度とした。結果を表 1 に示す。

【0054】

【比較例 1】

本比較例では、固体高分子電解質膜 2 の接着性支持層 9 が形成される領域に、前記凹凸を全く形成しなかった以外は、実施例 1 と全く同一にして図 1 に示す膜－電極構造体 1a と、図 3 に示す膜－電極構造体 11 とを製造し、実施例 1 と全く同一にして接着性支持層 9 の剥離強度を求めた。結果を表 1 に示す。

【0055】

【表 1】

	実施例 1	比較例 1
剥離強度	208	158

【0056】

表 1 から、固体高分子電解質膜 2 の接着性支持層 9 が形成される領域に前記凹凸を形成した膜－電極構造体 11（実施例 1）は、前記凹凸を全く形成しなかった膜－電極構造体 11（比較例 1）に比較して、剥離強度が約 30% 高くなっていることが明らかである。従って、実施例 1 の膜－電極構造体 11 によれば、固体高分子電解質膜 2 と接着性支持層 9 との間で強固な接着力を得ることができることが明らかである。

【図面の簡単な説明】

【図 1】

本発明の膜－電極構造体の一構成例を示す説明的断面図。

【図 2】

本発明の膜－電極構造体の他の構成例を示す説明的断面図。

【図 3】

接着性支持層の接着強度と該接着性支持層の端縁部近傍における応力集中との試験に用いる膜－電極構造体の構成を示す説明的断面図。

【図 4】

従来膜－電極構造体の一構成例を示す説明的断面図。

【図 5】

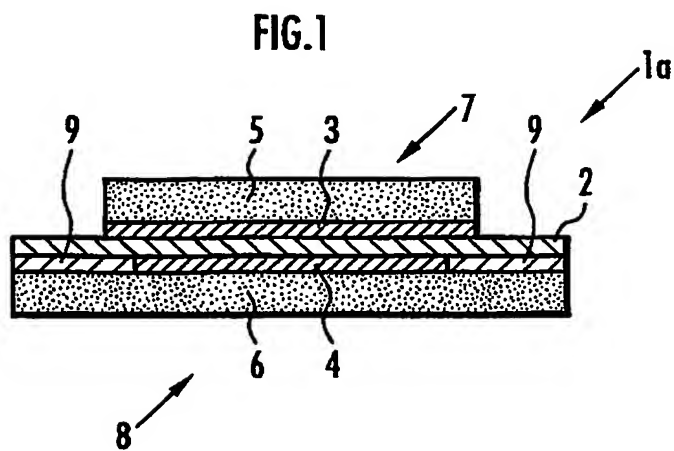
従来膜－電極構造体の他の構成例を示す説明的断面図。

【符号の説明】

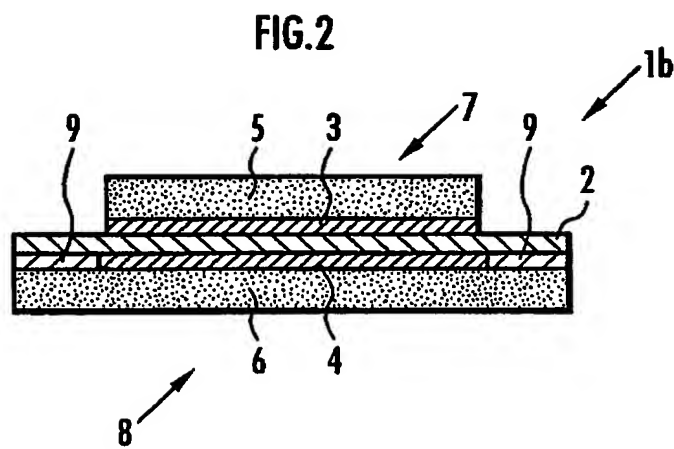
1 a, 1 b…膜－電極構造体、 2…固体高分子電解質膜、 3, 4…触媒層、
6…シート状支持体（拡散層）、 9…接着性支持層。

【書類名】 図面

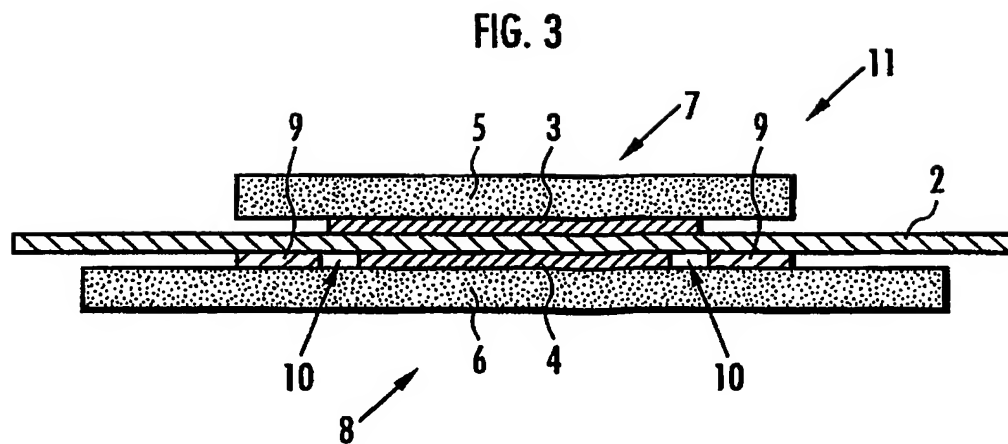
【図 1】



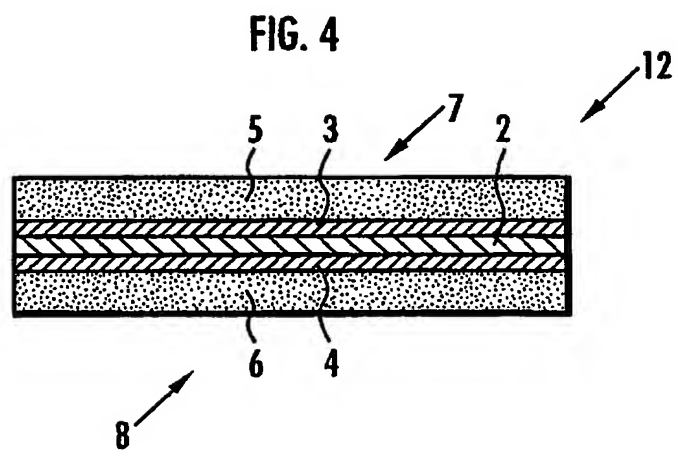
【図 2】



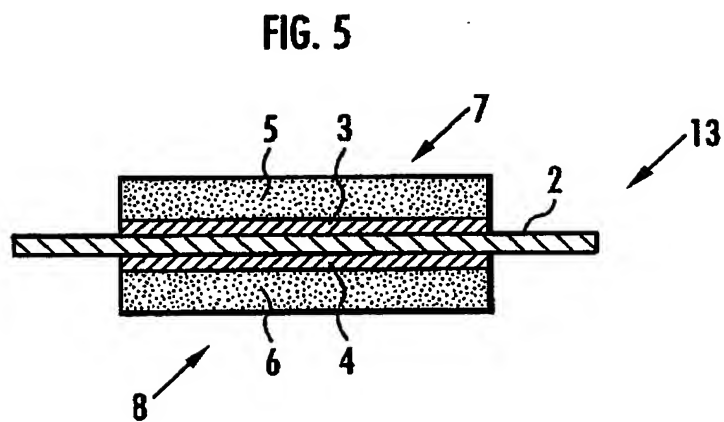
【図 3】



【図 4】



【図 5】



【書類名】 要約書**【要約】**

【課題】 燃料電池運転中の高温、高湿環境下においても接着性支持層が固体高分子電解質膜から剥離することのない膜－電極構造体の製造方法を提供する。

【解決手段】 1対の電極の触媒層3, 4により挟持された固体高分子電解質膜2を備え、触媒層3, 4は高分子電解質膜2の内周側に位置し、高分子電解質膜2の少なくとも一方の面が、触媒層4と接着性支持層9とにより被覆されている膜－電極構造体1a, 1bを製造する。高分子電解質溶液から高分子電解質膜2を形成する。高分子電解質膜2の接着性支持層9により被覆される部分に、表面粗さの最大高さRmaxが3～20 μm の凹凸を形成する。シート状支持体6上に、分子構造中にフッ素原子を有する接着剤を塗布し、乾燥させて接着性支持層9を形成する。高分子電解質膜2の該凹凸が形成された部分に、シート状支持体6上に形成された接着性支持層9を、加熱下に押圧して接合する。

【選択図】 図1

特願 2002-364579

出願人履歴情報

識別番号

[000005326]

1. 変更年月日

1990年 9月 6日

[変更理由]

新規登録

住 所

東京都港区南青山二丁目1番1号

氏 名

本田技研工業株式会社